

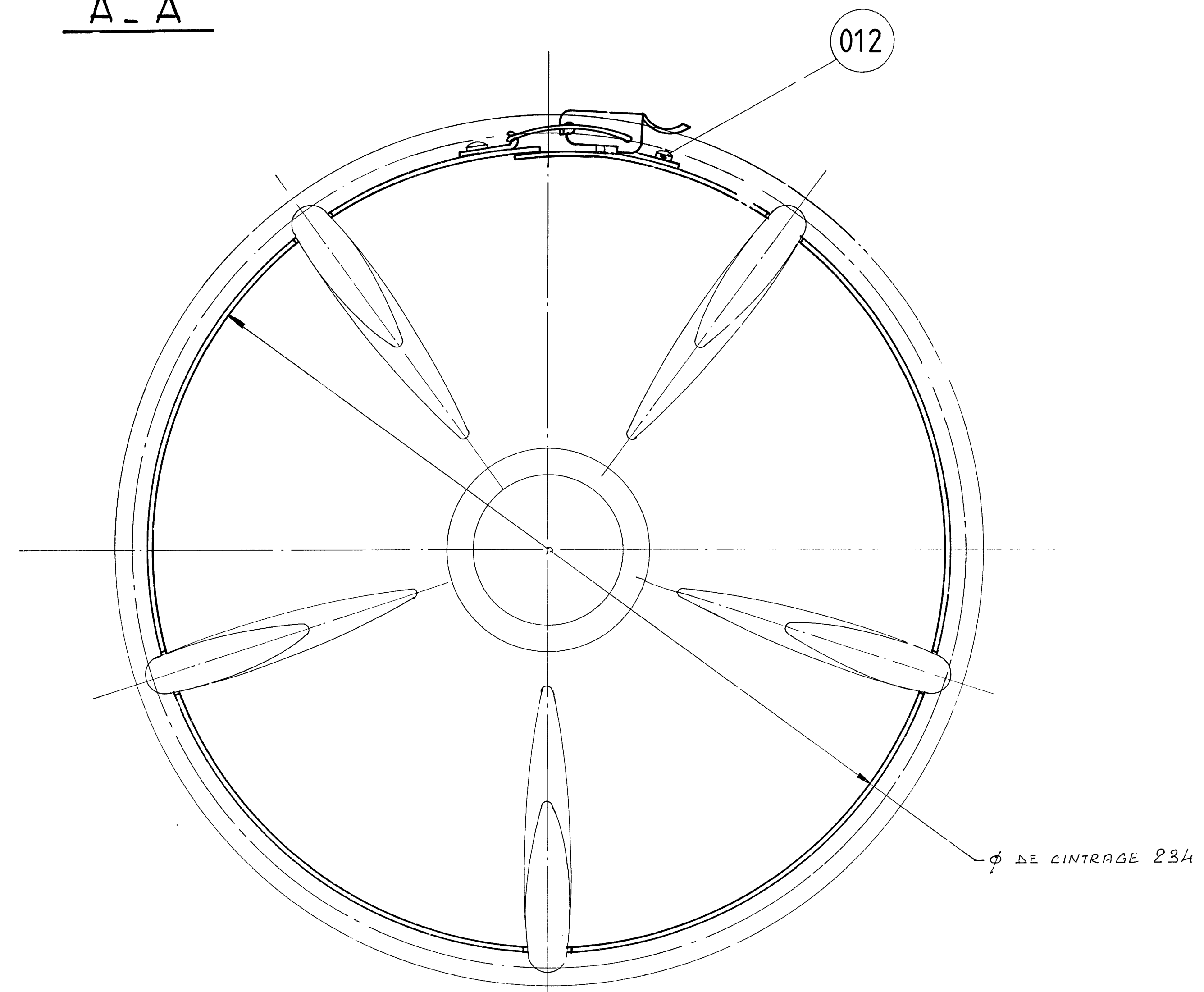
**FICHE ARTICLE / Product data sheet (F0228) 8818657000**  
**Version F BLANK**

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	F Engineering
Désignation française / <i>French designation</i> :	OBTURATEUR
Désignation allemande / <i>Bezeichnung</i> :	BLINDSTOPFEN
Code OTAN fabricant / <i>Manufacturer NATO Code</i> :	F0228
Unité / <i>Unit</i> :	each
Vie limite / <i>Life limited part</i> :	No
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	No
Classification / <i>Classification</i> :	Category 3 group 2
Durée limite de stockage (jours) / <i>Storage limit (days)</i> :	-1

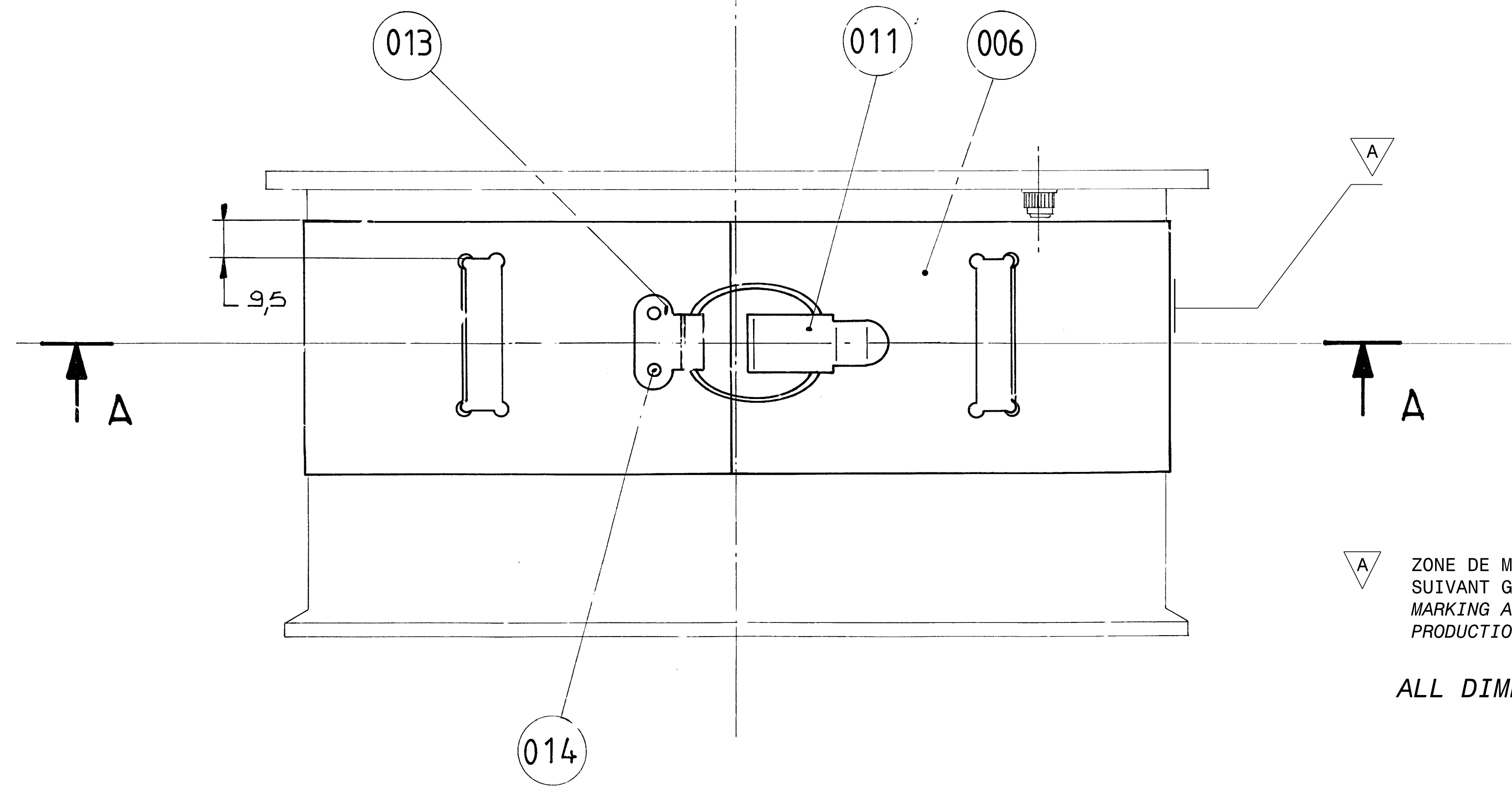
**DOCUMENTS DE REFERENCE / Reference documents**

**ARTICLE DEFINED IN COMPLIANCE WITH DOCUMENT ST\_02100 : Standards with compulsory application for interpretation of TURBOMECA drawings**

A - A



Ø DE CINTRAGE 234



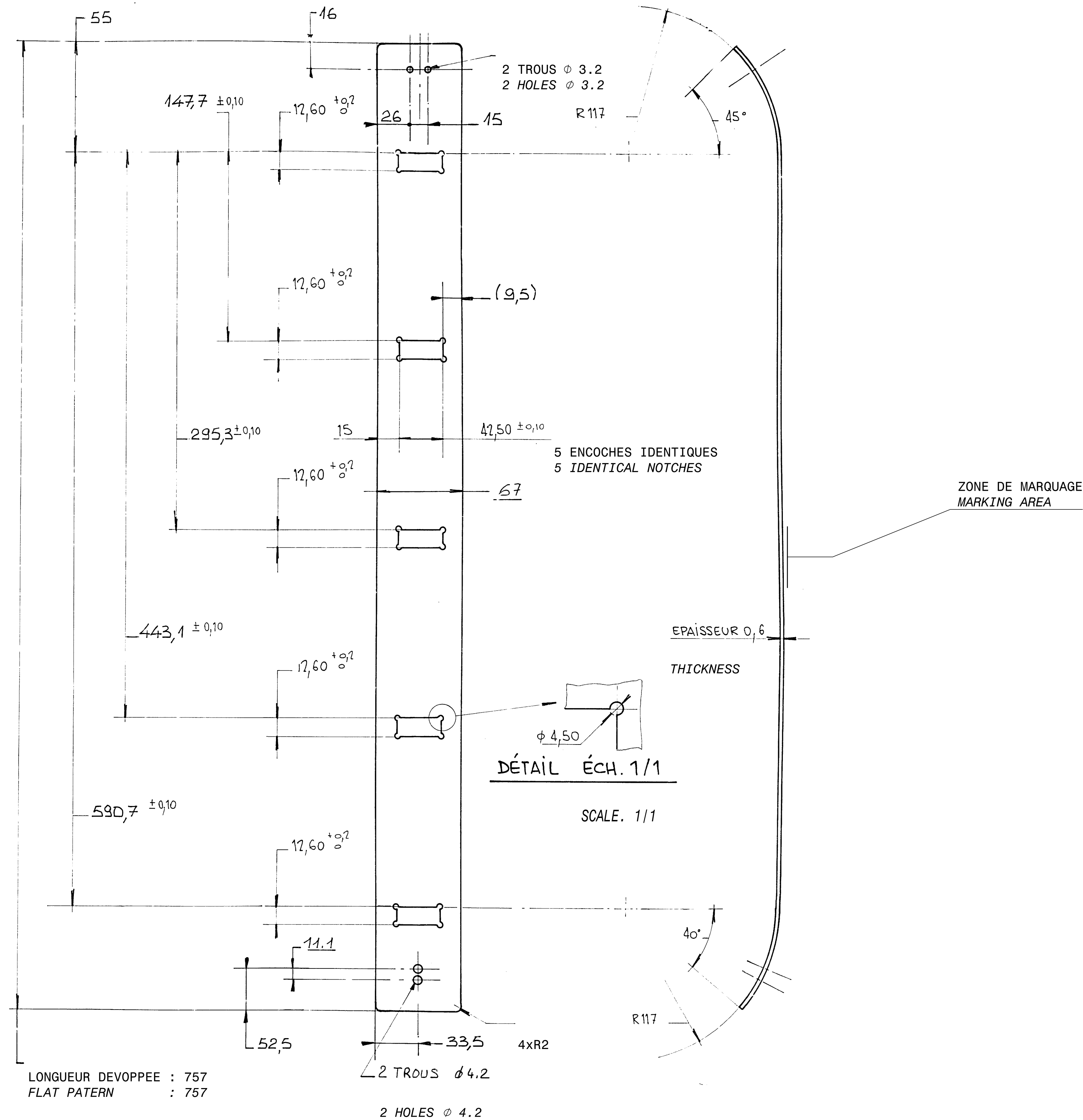
△ ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI019.  
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UPI019  
PRODUCTION GUIDE.

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

MODIFICATIONS		INDICE INDEX
CONCEPTION REVUE SUITE A COUT ELEVE - ANNULE REP. 1, 2, 3, 4, 5, 10, 16 ET 17 - AJOUTE REP. 6 ET 18 NEW DESIGN TO REDUCE COAST - DELETED IT.1, 2, 3, 4, 5, 10, 16 ET 17 - ADDED IT. 6 ET 18		A
MODIFIE REP.006 MODIFIED IT.006		B
MODIFIE REP.006 MODIFIED IT.006		C
SUPPRIME REP.018 - AJOUTE REP.011, 012, 013, 014 DELETED IT.018 - ADDED IT.011, 012, 013, 014		D
MODIFIE REP.006 MODIFIED IT.006		E
AJOUTE TRADUCTION EN ANGLAIS ADDED ENGLISH TRANSLATION		F

018	1	ANNEAU D'AGGROCHAGE RING HOLDER	MBK	60484
017	2	BAGUE RING	ROYODA	SS292
016	1	TRESSE "SANDOW" T6 NYLON LG.1000	ROYODA	GODE 120
015	.	.	.	.
014	2	RIVET TETE RONDE Ø3 SNAP HEAD RIVET Ø 3	STD	ALU
013	1	CROCHET HOOK	SAVIGNY	AC.101 CB
012	2	RIVET TETE RONDE Ø4 SNAP HEAD RIVET Ø 4	STD	ALU
011	1	GRENOUILLE TOGGLE CLAMP	SAVIGNY	GE.04 ZB
010	20	RIVET AVEUGLE Ø4x18 BLIND RIVET Ø 4x18	STD	.
009	.	.	.	.
008	.	.	.	.
007	.	.	.	.
2	006	1	OBTURATEUR OBTURATOR	2017A
005	1	LANGUETTE TONGUE	Z6CN1809	EP.10/10 TH.10/10
004	1	CROCHET HOOK	Z6CN1809	EP.15/10 TH.15/10
003	5	CONTRE-PLAQUE BACKPLATE	ENS.SOUDE INOX STAINLESS WELDING ASSY.	.
002	9	PASSANT FERRULE	ENS.SOUDE INOX STAINLESS WELDING ASSY.	.
001	5	SECTEUR SECTOR	VOIR DETAIL REFER TO DETAIL	.

PL SH		REP ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION		MATIERE MATERIAL	Observations Comments			
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software			DESSINE PAR: DRAWN BY: SEPS LE: --09/1992		VERIFIE PAR: APPROVED BY: BORDEU		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100		DATE: <input type="checkbox"/>	
			MACHINE / ENGINE ARRIUS		DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION CARTER D'ENTREE		N° PIECE / PART NUMBER: INTAKE CASING		DATE: <input type="checkbox"/>	
			DESIGNATION OUTILLAGE							DATE: <input type="checkbox"/>
			OBTURATEUR							DATE: <input type="checkbox"/>
			TOOL NAME							DATE: <input type="checkbox"/>
			BLANK							F   E DOUMECO
			CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION							DATE: 14/02/08
			THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION							DATE: 12/09/96
										D   BORDEU
										DATE: 07/03/94
ECHELLE SCALE 1/1				Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :		C   BORDEU		
								DATE: 21/01/93		
								B   BORDEU		
								DATE: 08/09/92		
								A   BORDEU		
								DATE: --09/92		



MODIFICATIONS			INDICE INDEX
MODIFIE MATIERE (ABS ----> AG4MC EP. 0.6) MODIFIED MATERIAL (ABS ----> AG4MC TH. 0.6)			B
NOUVELLE DEFINITION (CENTRAGE DES LUMIERES, CINTRAGE DES EXTREMITES) NEW DESIGN (APERTURES POSITIONING ,END BENDING)			C
MODIFIE LE SYSTEME DE FERMETURE MODIFIED CLOSING SYSTEM			D
MODIFIE COTES 57.7 -->55; 147.5 --> 147.7; 295.1 -->295.3; 442.7 -->443.1 590.3 -->590.7 MODIFIED DIMENSIONS 57.7 -->55; 147.5 --> 147.7; 295.1 -->295.3; 442.7 -->443.1; 590.3 -->590.7			E
AJOUTE TRADUCTION EN ANGLAIS ADDED ENGLISH TRANSLATION			F

- 4 MONTAGE D'USINAGE 80X 01 492 00  
CINTRAGE R117 APRES PERCAGE Ø 3.2 ET Ø 4.2  
MACHINING FIXTURE 80X 01 492 00  
R117 BENDING AFTER TO DRILL Ø 3.2 ET Ø 4.2
- 3 MARQUER N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI019.  
MARK THE TOOL P/N AS PER UPI019 PRODUCTION GUIDE
- 2 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE  
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 1 CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

OBTURATEUR	2017A	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓	ECHELLE SCALE 1/1	SEPS --/01/93
	CAP	881 8 657 006	INDICE INDEX F	

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software	DESSINE PAR: DRAWN BY: SEPS LE: --/09/1992	VERIFIE PAR: APPROVED BY: BORDEU	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	
	MACHINE / ENGINE ARRIUS	DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION CARTER D'ENTREE	N° PIECE / PART NUMBER: INTAKE CASING	
	DESIGNATION OUTILLAGE OBTURATEUR			
	TOOL NAME BLANK			
	CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
	ECHELLE SCALE 1/1	CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE : Turbomeca Groupe SAFRAN		
	FORMAT SIZE A1	881 8 657 000		PLANCHE SHEET 2